

# 松翰塑胶

网址: [www.shshsj.com](http://www.shshsj.com) 电话: 021-58958519  
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

**牌号: PA/PP M/MO GF 25 厂商: 舒尔曼 A.Schulman 品**  
**牌: SCHULABLEND**

材料标识	PA6-PP-GF25%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	SCHULABLEND	用途	汽车行业
材料特性	阻燃	材料形状	颗粒状/Resin
加工方式	注射成型/Injection molding		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.20	g/cm <sup>3</sup>
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	1.40	%
熔融流动指数			
250°C / 2.16Kg	ISO 1133	4.00	cm <sup>3</sup> /10min

硬度	测试标准	数据	单位
球压硬度	ISO 2039-1	108	Mpa

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	103	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	3.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	6700	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	10	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eA	6.0	kJ/m <sup>2</sup>
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	45	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eU	55	kJ/m <sup>2</sup>

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火	ISO 75-2/Bf	184	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	> 1.0E+13	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	> 1.0E+15	Ω.cm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.60 mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120 -120	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
水份含量		0.050	%

注塑温度			
螺筒后部温度		230-230	°C
螺筒中部温度		245-245	°C
螺筒前部温度		260-260	°C
模头温度		260-260	°C
模具温度		70-90	°C